

REMARKS

Reconsideration of the rejection of claims 1, 3, 4, 6, 7, 17, 18, 20, 21, 23-26, and 29-31 is respectfully requested.

Rejection Under 35 U.S.C. § 103

The Examiner contends that the second spline of Chen (U.S. 6,363,677) covers the tapered edge or edges of the panels described in the patent and, as the spline constitutes a separate "layer" on the top surface, and furthermore may constitute a moisture-proof impermeable "layer", it would be obvious to a person skilled in the art to modify the panels according to the Moriau patent (U.S. 6,006,486) by introducing a bevel at the top edge of the Moriau panel and then covering the exposed edge in accordance with the teachings of Chen.

The Examiner's detailed statement of his reasoning is appreciated. Applicant believes, however, that the Examiner's interpretation of Chen as a teaching that may be combined with the floor panels of Moriau is flawed in several respects to the extent that it could lead to a conclusion obviating the patentability of claim 1 and the claims dependent on claim 1.

As correctly observed by the Examiner, the pseudo-grout splines of Chen are not associated with any single panel, but are assembled between a pair of panels in all cases. There is no disclosure whatsoever contained in Chen remotely suggesting that any of the splines may be individually adhered to a bevel area of a laminated panel edge.

Claim 1 defines an individual floor covering panel having a cut-away portion exposing an edge area and wherein a decorative cut-away portion covering layer is provided to mask the exposed edge area of the panel. This structure is not shown, taught or suggested in Chen.

Secondly, it is clear on its face that Chen teaches the use of a discrete, solid spline elements spanning a pair of panels and possibly secured by adhesion to the opposed panel edges as opposed to a film or coating-like layer adhered to a cut-away edge area of an individual panel.

At best, the spline according to the Chen patent arguably could be inserted between a pair of panels in accordance with Moriau that have been prepared by beveling a pair of opposed side edges of panels to be connected together with sufficient

space left between the edges to accommodate a spline. Notably, nothing within Moriau remotely suggests that space could be left between panel edges to accommodate a spline, as the panels of the Moriau patent are tightly joined together at their top edges.

Thus, to accommodate the splines of Chen, Moriau would have to be drastically modified in a manner radically departing from the teachings of the patent itself and moreover, the space between adjoining connected panels would need to accommodate a separate spline element in accordance with Chen.

Even if such a structure could be gleaned from the combined teachings of Moriau and Chen, such structure would fall short of a basis for rejecting claim 1 of this application on grounds of obviousness, as substantial differences between claim 1 and the thus combined structure would still exist.

The last paragraph of claim 1 recites “a decorative cut-away portion covering layer on the area of the cut-away portion masking said exposed edge area, said decorative cut-away portion covering layer being a separate layer from said panel decorative layer.” The word “layer” has a context in this claim that is derived from the specification and drawings of the application and must be interpreted as a film or coating-like layer in accordance with the teachings of the original application. More specifically, as stated in the first full paragraph on page 5 of the original specification (and the second paragraph on page 5 of the SUBSTITUTE SPECIFICATION) a print obtainable by transfer printing may be used for the decorative cut-away portion covering layer, and clearly such a print constitutes a film or coating-like layer, as shown, for example, in figures 10 and 11 of the drawings.

More specifically, in the paragraph spanning pages 4 and 5 of the original specification (second paragraph on page 5 of the SUBSTITUTE SPECIFICATION) it is clear that the concept underlying the invention is to provide a decorative layer on the beveled or cut-away edge portions of the panels, preferably a layer provided as a separate [material]. A separate layer preferably also consists of a separately provided print. Clearly, the disclosure provides a clear context to the word “layer” as used in claim 1 wherein a person skilled in the art would understand that such a layer must constitute a film or coating-like layer on the exposed edge area of the cut-away portion only and could not constitute a separate structural element spanning a gap between panels, notwithstanding that such separate element also incidently covers an exposed edge area of a beveled portion of the panel edges.

Serial Number: 09/805,234

To avoid the likelihood of further misinterpretation of the scope and meaning of claim 1, it is proposed to amend the claim to recite that the decorative cut-away portion covering layer is constituted of a “film or coating-like” layer adhered to the area of the cut-away portion masking the exposed edge area only, with the decorative cut-away portion covering layer being a separate layer from the panel decorative layer.

It is submitted that the amendment language clearly defines the context of the word “layer” as used in the claim consistent with the written description and the drawings.

It is respectfully submitted that the Examiner’s equivocation of the spline of the Chen patent with a “layer” as used in the claims of this application is not supported by the disclosure of Chen and such a spline would not be regarded as a “layer” of any kind by a person skilled in the art. The clear dictionary meaning of “layer” is a “thickness, coarse, or fold laid or lying over or under another”. A person skilled in the art would rely on the plain dictionary meaning of “layer” and would not regard a solid insert or spline laid down in a gap between adjacent panels constitute a “layer” of any kind. It is respectfully submitted that it is incumbent upon the Examiner to provide further support for equivocation of “layer” as the term is used in this application and a “spline”.

It is respectfully submitted that withdrawal of the rejection of claim 1 and the claims dependent thereon is warranted and the same is respectfully requested.

With respect to claims 23 and 24, the Examiner’s attention is invited to the language that the panels can be rotated in or out of one another or coupled and uncoupled by means of rotation motion. The use of splines in accordance with Chen clearly would defeat such a function if the splines were provided between coupled panels.

Withdrawal of the rejection of claims 23 and 24 appears to be unwarranted and withdrawal of the same is respectfully requested.

The specification has been amended to provide clear antecedent language for the current amendment to claim 1.

The allowance of claims 27 and 28 is noted, but presentation of these claims in independent form including all of the limitations of the base claim and any intervening claims is deferred pending the Examiner’s consideration of the patentability of the remaining claims in the application in view of the comments and amendments submitted herein.

Serial Number: 09/805,234

Missing IDS Documents

The Examiner notes that three documents named in the Information Disclosure Statement submitted September 30, 2003 are missing from his file of the application. Applicant wishes to emphasize that, according to the records of the file of Applicant's attorney, these documents all accompanied said Information Disclosure Statement.

To accommodate the Examiner, a duplicate copy of the three mentioned documents is submitted herewith, namely:

Technical Information - MDF Medium Density Fiberboard;

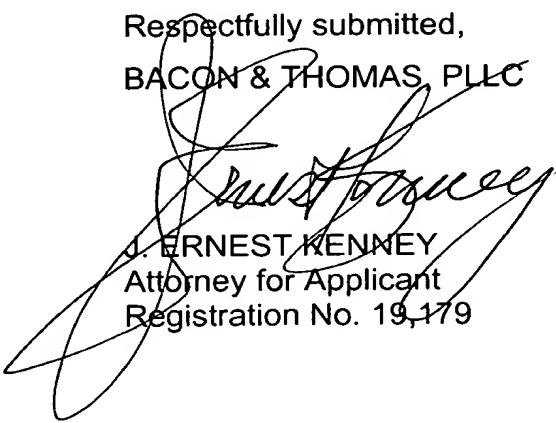
A User's Manual Concerned With The Manufacture...Of
Medium Density Fibreboard, pgs. 67-69, 85, 88, and 89;
and

Arbeitskreis MDF, pgs. 116-120.

The Examiner is requested to acknowledge consideration of these documents in accordance with proscribed procedures.

Customer 23364
Bacon & Thomas, PLLC
625 Slaters Lane - 4th Floor
Telephone: (703) 683-0500
Facsimile: (703) 683-1080

Respectfully submitted,
BACON & THOMAS, PLLC



J. ERNEST KENNEY
Attorney for Applicant
Registration No. 19,179

Date: March 16, 2004

S:\Producer\jek\THIERS - 805234\amend 031604.wpd



Group Art: 3635
Examiner: Kevin McDermott

**SUPPLEMENT TO RESPONSE
SUBMITTED MARCH 16, 2004**

U.S. PATENT APPLICATION S.N. 09/805,234

RECEIVED

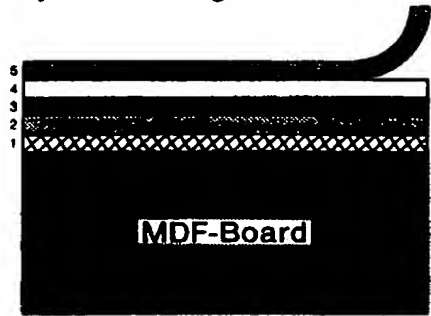
MAR 17 2004

GROUP 3600

Laminating Techniques for MDF (2)

The Dry Transfer Finish («Hot Stamping Foil»)

This innovative laminating technique is suitable for both surfaces and (moulded) MDF-edges. Several decorative layers are applied to the surface in one go, by the application of heat and pressure. Figure 1 shows the structure of the decorative layers. Wood-grain finishes may be applied by using this technique, as well as



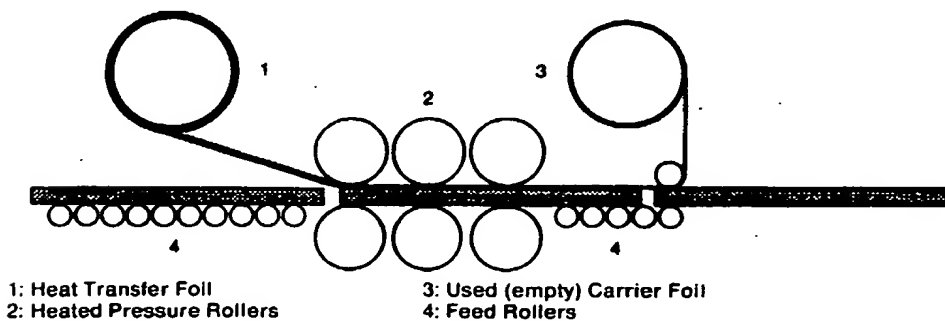
monochromatic finishes («dry painting»), or «tiled-», «marble-», and «metallic-effect» surfaces. The decorative layer, as shown in figure 1 has a thickness of 0.01 mm, whereas the carrier foil (No. 5) has a thickness of only 15/1000 mm. The «hot-stamping» technique is widely used in the U.S.A. for finishing T.V. and radio-cabinets. To increase the stability of the dry-transfer surface, in particular to obtain a very high scratch-resistance, the dry transfer foil surface can be sealed by the application of one or two coats of clear lacquer or varnish. Figure 2 shows the technical procedure of the dry transfer finishing process.

Recent progress in the machinery used for this application figures combined machines with equipment moulding and presanding the MDF-edges and the subsequent application of the dry transfer foil to the moulded edge.

Processing Technique for the Dry Transfer Finish

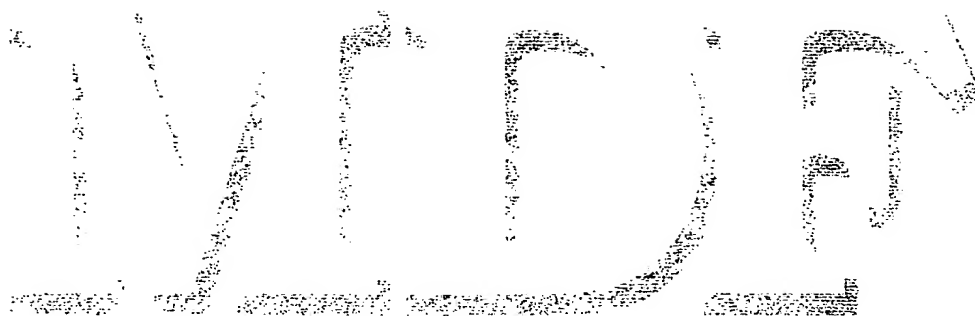
Temperature:	140-200° C
Pressure:	2 N/mm ² for rubber - covered rollers 10 N/mm ² for steel rollers
Feed Speed:	10-25 m/min.
MDF - Moisture Content:	8 ± 2%

Fig. 2: Schematic Survey of the Dry Transfer Finish



A users manual





**A users manual concerned with the manufacture, availability
and processing of medium density fibreboard for the
furniture, fitments and building industries.**

Published by

**Euro MDF Board (EMB)
Wilhelmstrasse 25
D6300 Giessen
Germany**

**Tel: +49 641 73011
Fax: +49 641 72145**

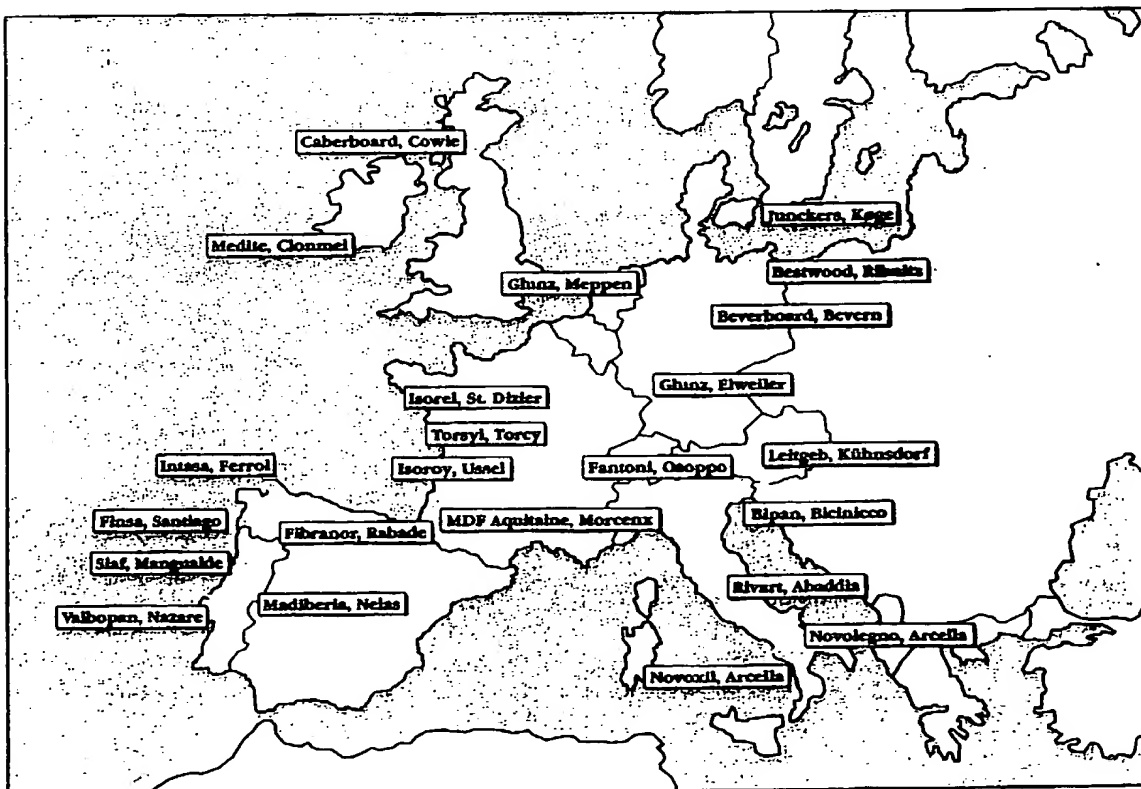
January 1993

European Association of Medium Density Fibreboard Manufacturers



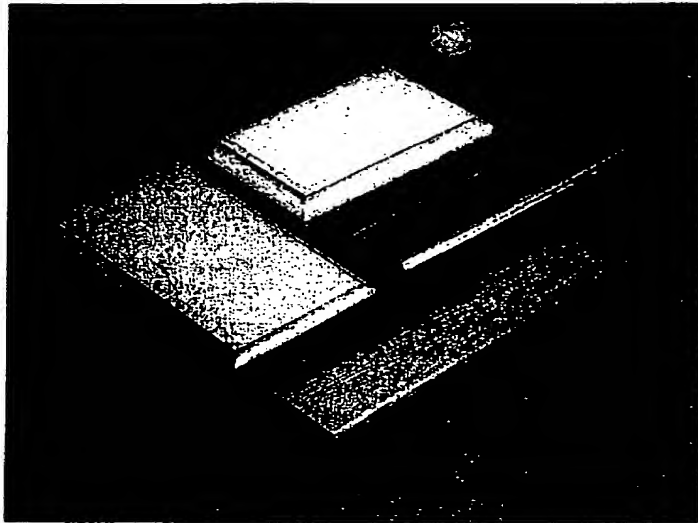
EURO MDF BOARD (EMB) is a manufacturers association concerned with the further development of MDF and its promotion in the furniture, interior design, building and other industries throughout Europe.

EMB was formed in 1986 at a time of rapid growth in the manufacture and use of MDF. EMB now has 22 members who, together produced in excess of two million cubic metres of MDF in 1992.





Surfacing and edging MDF with heat transfer foil

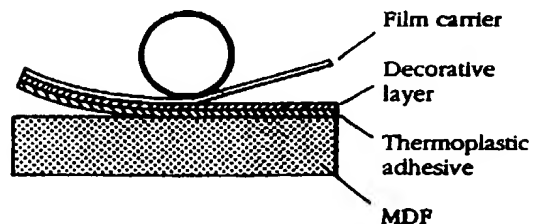


Selection of panels surfaced and edged with heat transfer foil.

Heat transfer foils have been used for many years for decorating plastics surfaces on TV and radio cabinets, automotive panels and many other products. Their increasing use in the furniture and fitment industries has been dependent upon the availability of a core material with sufficiently smooth surfaces and well compacted edges. MDF has these characteristics.

Heat transfer foil can be applied to MDF surfaces and edges by a simple one step dry process. The foil consists of a 0.02 mm thick polyester film which acts as a carrier for the decorative layer which may be a plain colour, wood grain or other

print, or any one of many special effects. The decorative layer is built up on the polyester film in the following order, release coat, clear protective lacquer, print, if relevant, base colour and thermoplastic adhesive with a total thickness of approximately 0.035 mm.

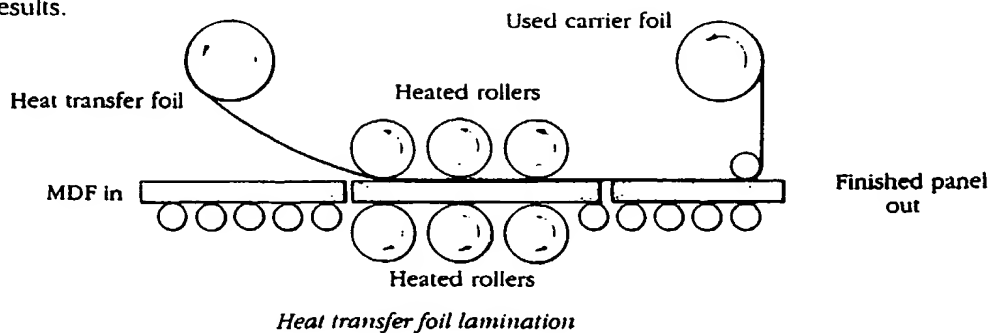


Arrangement of layers in heat transfer foil

Surface laminating

The adhesive coated back surface of the foil is pressed onto the MDF surface in a heated steel or silicone rubber covered roller press. The following operating conditions have been found to give satisfactory results.

surface. Although the decorative layer includes a finishing coat, the application of an additional coat of clear lacquer by conventional methods is recommended to enhance the protection of any heat transfer foil used on horizontal surfaces.



Roll Temperature 140 - 200°C

Pressure

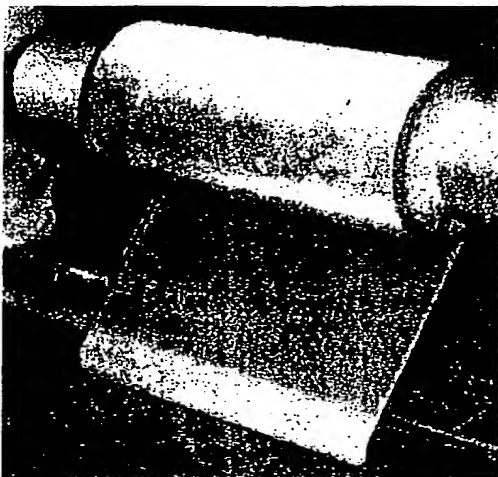
2 N/linear mm for rubber covered rollers
(normally 80 shore hardness)
10 N/linear mm for steel rollers

Feed Speed 10-25 m/min

Heat reactivation of the thermoplastic adhesive causes the decorative layer to adhere to the MDF. The carrier foil is then peeled away to expose the finished

Edge treatments

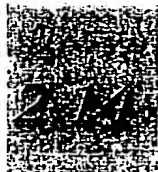
Rectangular or profiled edges of MDF panels which have been surfaced with heat transfer foil can be sealed, stained and lacquered to match the surface colour. Alternatively, the edges can be finished with matching heat transfer foil using a heated applicator unit fitted with shaped rubber rollers conforming to the



Surfacing MDF with dry transfer foil



Edging MDF with dry transfer foil



profile of the panel edges. The rollers operate at temperatures up to 200°C.

MDF requirements

MDF with uniform surfaces free from sanding irregularities should be selected to avoid show through defects in the finished panels. For best results, MDF, which will have been finish sanded with a 100 or 120 grit by the supplier, requires additional sanding at 120/150 grit followed by 150/180 grit. A thickness tolerance of ± 0.2 mm for the board will ensure uniform adhesion of the foil over the whole of the surface when using heated rubber rollers. A closer tolerance may be required when using steel rollers.

The well compacted edges of the MDF panels should be sanded smooth after

machining preferably using an abrasive wheel which has a slight burnishing effect to ensure satisfactory adhesion of the heat transfer edging foil and freedom from showthrough defects.

The moisture content of the MDF at the time of lamination should to be in the range $8 \pm 2\%$.

End capping

Heat transfer foil can be used effectively to decorate the exposed ends of wrapped MDF mouldings. Transfer can be effected using a heated rubber roller or by stamping using a silicone rubber pad mounted on a heated metal base.



Wood veneered, moulded edge panels

Decorative wood veneers have been used to enhance the appearance of furniture for centuries. The smooth and close textured surface of MDF is an ideal substrate for surfacing with standard wood veneers using modern pressing technology and for the effective display of the craft of veneering using exotic veneers, cross banding and white line inlays.

Additionally, the uniform and close textured distribution of fibres throughout the thickness of MDF allows for direct profiling of the edges of wood veneered panels. This feature is being used to good effect by many traditional and reproduction furniture manufacturers.

Increasing quantities of veneered MDF are being used for table tops, doors and drawer fronts and other moulded edge panels as an alternative to more expensive and often environmentally more damaging solid wood equivalents.

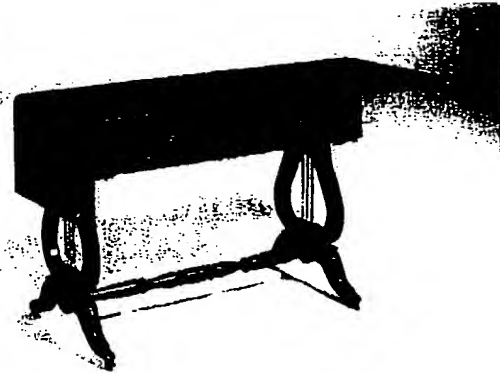
Considerable cost savings can be achieved by using direct profiled veneered MDF panels instead of solid wood lipped and veneered MDF or particleboard panels. Apart from the elimination of solid wood lippings and the associated lipping joint showthrough problems, the time required for machining and bonding lippings and sanding the lipped panels is saved.



3.1

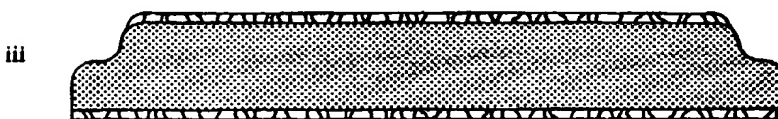
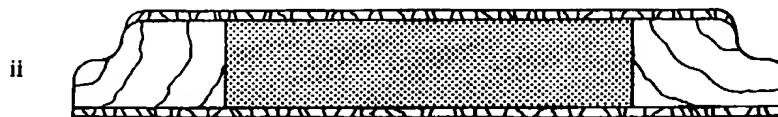
a. Panels with moulded lippings

- Cut MDF or particleboard to size
- Machine lippings
- Bond lippings
- Sand panel to level lippings and core board
- Bond wood veneers
- Sand veneered surfaces
- Mould edges



b. Direct moulded panels:

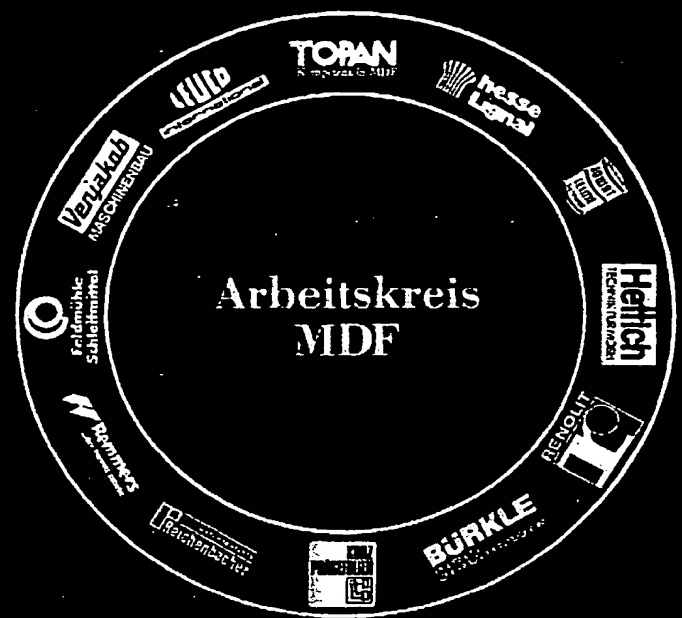
- Cut MDF to size
- Bond wood veneers
- Sand veneered surfaces
- Mould edges



- i. *edge jointed solid wood panel.*
- ii. *solid wood lipped and veneered panel.*
- iii. *veneered panel with direct moulded edge*

The moulded edges on the-MDF panels can easily be finished by sealing, staining and lacquering to match the appearance of the finished veneered surfaces. Alternatively heat transfer foils can be used to achieve a grain effect around the edges of the veneered panels.





Technische Empfehlungen zur
Be- und Verarbeitung von
Mitteldichten Faserplatten (MDF),
am Beispiel von TOPAN.

Herausgegeben vom »Arbeitskreis MDF«

© 1988

Alle Rechte vorbehalten.

1. Auflage

Redaktionelle Bearbeitung:

Prof. Dr. Martin Rothkamm, Mosbach

Dipl.-Ing. (FH) Steffen Grieb, Meppen

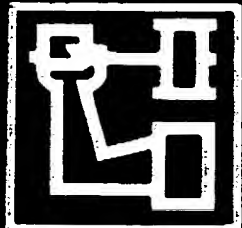
Koordination:

Dr. Werner J. Graf, Meppen

Gestaltung, Satz und Realisierung:

Werbeagentur W. Kötter, Meppen

KURZ PRÄGEFOLIEN



Die Kurz-Story

Im Jahre 1892 wurde die Firma LEONHARD KURZ als Blattgold-Betrieb gegründet. Aber schon zu Beginn der zwanziger Jahre brachte man die ersten Heißprägefolien auf den Markt. Seit diesem Zeitpunkt ist KURZ maßgebend an der Entwicklung und Expansion des Heißprägeverfahrens beteiligt. Das gilt sowohl für den Software- als auch für den Hardware-Bereich.

Eine kontinuierliche Kapazitätserweiterung führte zu immer besseren und rationelleren Methoden der Prägefolien-Herstellung und -Verarbeitung auf unterschiedlichen Substraten. Mittlerweile steht ein umfassendes, optimal abgestuftes Prägefoliensortiment zur Verfügung, das in dieser Form wohl einmalig sein dürfte.

Die einzelnen Folientypen sind exakt auf die spezifischen Anforderungen in den verschiedenartigen Anwendungsbereichen abgestimmt. Das breitgefächerte Angebot reicht von der Goldfolie für Bucheinbände über unterschiedliche Holz-Dessins, Dekor-Beschichtungen im Automobilbau und Magnet- oder Unterschriften-Folien für den Sicherheitsbereich bis zu Hologrammen und holographischen Diffraktionsfolien.

Auf dem Produktionssektor begleitet KURZ die fortschreitende Entwicklung mit einem ständig erweiterten und technologisch optimierten Maschinenpark, der Höchstleistungen bei Spitzenqualität gewährleistet und wesentlich zur Kostensenkung von Heißprägefolien beiträgt.

Als weltweit anerkannter Marktführer beschäftigt KURZ heute mehr als 1300 Mitarbeiter. Der entscheidende Vorteil für die Lösung von Prägeproblemen ergibt sich aus der engen internationalen Verknüpfung der KURZ-Gruppe.

Das Fürther Werk ist mit einer Vielzahl von Heißprägepressen und Abrollmaschinen ausgestattet. Es verfügt gleichzeitig über hochtechnisierte Forschungs- und Testlabors. 1972 wurde KURZ-Hastings in Philadelphia als Produktionsstätte für den amerikanischen Markt errichtet. Seit 1985 existieren Zweigbetriebe in North Carolina (USA) und in Sulzbach-Rosenberg. Für direkte Kontakte zu den großen Weltmärkten gründete KURZ im Laufe der Jahre eigene Verkaufsniederlassungen in zehn Ländern.

Ständiger Informationsaustausch garantiert modernsten prägetechnologischen Standard, so daß stets die technisch und kostenmäßig optimale Lösung durch vollkommene Abstimmung aller für den Prägeprozeß maßgebenden Faktoren geboten werden kann.

Kurz GmbH & Co.
Schwabacher Straße 482
D-8510 Fürth

Ansprechpartner:
Jürgen Dietrich
Telefon 0911/7141-0
Telefax 0911/7141-357

12. TRANSFERFINISH AUF TOPAN

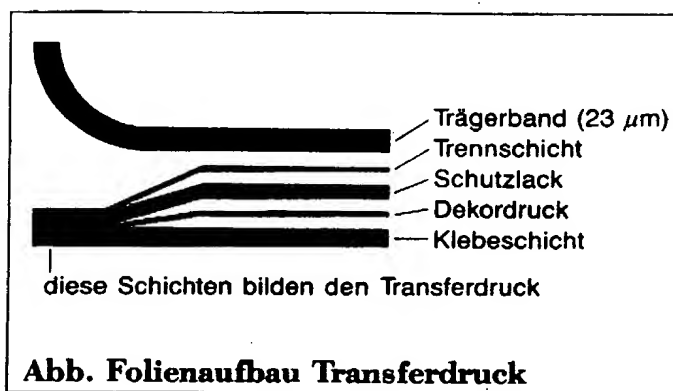
12.1 PROZESSTECHNIK

Speziell in den USA hat sich ein neues Druck- und Dekorationsverfahren für Möbelteile und Platten innerhalb der letzten Jahre durchgesetzt. Es ist dort unter dem Begriff "Dry-Transfer" bekannt geworden und wird am europäischen Markt durch die Firma Leonhard Kurz, Fürth, eingeführt.

Die Transferfinish-Folie besteht aus einem Trägerband, welches nach der Druckübertragung wieder abgezogen wird und nachfolgenden Schichten, die im Veredelungsverfahren mit Druck und Hitze auf die Plattenoberfläche übertragen werden:

Schutzlack, Dekordruck (z.B. Holzmaserung), Klebeschicht

Aus verfahrenstechnischen Gründen befindet sich zwischen Trägerband und den Transferdruckschichten noch eine Trennschicht. Das bedeutet, daß weder die Schutzlackierung noch die Klebeschicht separat aufgebracht werden müssen. Die Dekorschicht kann sowohl unifarben, Druckdekore (z.B. Holzmaserung) als auch Klarlackfinish (transparente Lack-schicht) beinhalten. Das Aufpressen dieser Folien kann entweder auf beheizten Kurztaktpressen oder Walzen-Kaschieranlagen mit 180 - 200 Grad C Walzentemperatur vorgenommen werden. Kurz hat Transferfinish-Maschinen entwickelt mit Siliconwalzen und auch Stahlwalzen oder Kombination beider Systeme, die sowohl für die Flächen- als auch für die Kantenbeschichtung geeignet sind.



12.2 TRANSFERFINISH- BESCHICHTUNG AUF PLANEbenen FLÄCHEN

Die großformatigen TOPAN-Platten oder auch Zuschnitte werden auf einer Ionisationsanlage entladen und auf einer Bürstenreinigungsmaschine von losen Fasern und Staub befreit. Auch eine Schleifmaschine kann an dem Beginn einer solchen Transferstraße installiert werden, wobei optimale Beschichtungsoberflächen im Längs- bzw. Kreuzschliff mit einer Körnung von ca. 150 - 220 erzielt werden.

Für die Walzenkaschierung der Transferfinish-Folie auf die Platte bieten sich zwei Versionen an:

Im ersten Fall werden die Platten durch eine Vorheizzone geführt und auf 60 - 80 Grad C Oberflächentemperatur gebracht und dann mit dem Dekor durch zwei hintereinander geschaltete Siliconwalzen beschichtet. Die gleichen Geschwindigkeiten wer-

den in einer zweiten Version erzielt, wenn an Stelle der Vorheizzone eine dritte Silicongummi- oder Stahlwalze vorgeschaltet wird.

Die Transferfinish-Folie wird von der Rolle abgewickelt und zwischen den Walzen und den Platten hindurch geführt. Nach der erfolgten Beschichtung wird die Platte zusammen mit der Trägerfolie noch ca. 0,5 - 1,0 m weitergeführt, um die Lackschichten der Transferfinish-Beschichtung erkalten zu lassen. Danach wird die Trägerfolie im Durchlauf auf einer Haspel aufgewickelt. Die fertigen Platten verlassen danach die Transferfinish-Maschine. Es empfiehlt sich eine Walzentemperatur von 180 - 200 Grad C. Bei zu niedriger Temperatur erhält das Transferfinish nicht genügend Haftung zur Platte. Bei zu hoher Temperatur können Aussetzer und Blasen wegen ungenügend schnellem Erstarren der Lackschichten auftreten.

Man kann mit einer Vorschubgeschwindigkeit von 15 - 20 m/min. rechnen. Der Anpreßdruck der Transferwalzen erfolgt entweder mechanisch oder pneumatisch bei einem Druck von ca. 2 N/mm² bei Siliconwalzen oder etwa 10 N/mm² bei Stahlwalzen. Siliconwalzen können Unebenheiten in der Plattenoberfläche bis 0,5 mm ausgleichen. Deren Vohärte beträgt etwa 60 - 80 Grad Shore C. Da die Transferfinish-Beschichtung nicht aufträgt, erhält man eine kantengenaue Kaschierung. Der Folienüberstand auf beiden Seiten ist üblicherweise 10 mm.

Ein Dekorwechsel wird durch Austauschen der Folienrollen vorgenommen.

Transferfinish-Maschinen für die Flächenbeschichtung sind in Breiten bis 1,5 m auf dem Markt. Da in der Regel Zuschnitte beschichtet werden, reicht diese Breite völlig aus.

TOPAN wird auf die gewünschten Abmessungen zugeschnitten, und diese Zuschnitte werden in folgenden Stufen bearbeitet:

Fräsen:

Das gewünschte Profil wird auf einer CNC-Oberfräse herausgearbeitet.

Versiegeln:

Da beim Fräsen die Deckschicht verletzt wurde, empfiehlt sich ein Versiegeln der profilierten Kanten und Strukturen, um ein Aufstehen der Fasern zu vermeiden.

12.3 TRANSFERFINISH-BESCHICHTUNG AUF PROFILIERTEN FRONTEN

12.4 TRANSFERFINISH- BESCHICHTUNG AUF KANTEN (SCHMALFLÄCHEN- BESCHICHTUNG)

Schleifen:

Durch die vorausgehende Bearbeitung wird Schleifen mit Körnung 150-180 erforderlich.

Flächentransferfinish:

Auf den nach dem Fräsen stehengebliebenen Partien der Platte wird die Transferfinishdekoration durch Druck und Hitze mittels beheizter Siliconwalzen übertragen. Diese Trockenkaschierung erfordert keine Nachtrockenzeit.

Kanten-Transferfinish:

Sollen die Kanten ebenfalls dekorativ bedruckt werden, so geschieht das im nächsten Schritt durch eine Kanten-Transferfinish-Maschine. Der Vorgang wird im nächsten Kapitel beschrieben.

Überlackieren/Beizen

Um die tieferliegenden, nicht bedruckten Flächen mit Farbe zu versehen, ist es möglich, eine Beize oder Schutzlackierung in diese tieferliegenden Flächen einzubringen. Die Transferfinish-Oberfläche ist dabei überlackierbar. Auch ein Klarlack-Transferfinish kann im Rollenkaschiervorgang von der Folie aus aufgebracht werden, was sich besonders bei furnierten Oberflächen und zur Erzielung von Schutzlacküberzügen empfiehlt. Gleichfalls lassen sich im Transferverfahren Intarsien (Einlege-)effekte und Golddekorationseffekte erreichen.

In einem Arbeitsgang werden die Kanten profiliert, geschliffen und mit der Transferfinish-Kantenfolie beschichtet, die entweder identisch ist mit dem Design der Flächenfolie oder farblich abgesetzt sein kann. In diesem Verfahren erreicht man einen nahtlosen Übergang von Fläche zu Kante, da die Beschichtungsdicke mit 35 μm nicht aufrägt.

Je nach Design des Profils, d.h. Aufgliederung der Kante in verschiedene Formanteile, werden eine oder mehrere Teil-Transfers durchgeführt. Eine Faustregel sagt, daß bei einem Teil-Transfer ein Winkel von ca. 90 Grad erreicht werden kann. Pro Teil-Transfer muß auf der Kantenbeschichtungsmaschine eine Transferstation vorgesehen sein. Folie und Kante des Trägers werden an einer Zwei- oder Dreikopf-Siliconwalzeneinheit vorbeigeführt. Beim Verlassen der Maschine wird der Polyesterträger von der Kante abgezogen und auf eine Aufwickelachse gespult.

Für das Beschichten von stark profilierten Teilen, wie z. B. Zargen, die auf allen vier Seiten transferbeschichtet werden, bieten sich Baukasteneinheiten an, die die einzelnen Segmente in einem Durchgang hintereinander geschaltet kaschieren. Zusammengefaßt läßt sich das Transferfinish-Beschichtungsverfahren wie folgt beschreiben:

- Randscharfe Beschichtung ohne Beschneiden und Besäumen der Kanten, Dekoration von vorgefertigten, gebohrten und gefrästen Teilen.
- Trockene Beschichtung in einem einzigen Arbeitsgang ohne Umweltschutzprobleme.
- Geringe Maschineninvestition